

Pin pengembali untuk cetakan plastik

PENDAHULUAN

Standar "Pin Penendang Pipih untuk Cetakan Plastik" disusun karena:

1. Adanya keterkaitan dengan standar industri yang telah ditetapkan.
2. Untuk menunjang ekspor non migas.

Standar ini telah dibahas dalam rapat-rapat teknis, dan pra-konsensus pada tanggal 28 Juni 1995 dan terakhir dirumuskan dalam Rapat Konsensus Nasional pada tanggal 1 Nopember 1995 di Jakarta.

Hadir dalam rapat-rapat tersebut wakil-wakil dari produsen, konsumen, lembaga ilmu pengetahuan dan lembaga penelitian serta instansi pemerintah yang terkait.

Sebagai acuan standar ini adalah : JIS B 5121-1989 "*Flat Ejector Fins of Moulds for Plastics*".

DAFTAR ISI

	Halaman
PENDAHULUAN	i
DAFTAR ISI	ii
1. RUANG LINGKUP	1 dari 5
2. BENTUK DAN UKURAN	1 dari 5
3. SYARAT BAHAN BAKU	2 dari 5
4. SYARAT MUTU	2 dari 5
5. CARA UJI	3 dari 5
6. SYARAT LULUS UJI	5 dari 5
7. SYARAT PENANDAAN	5 dari 5

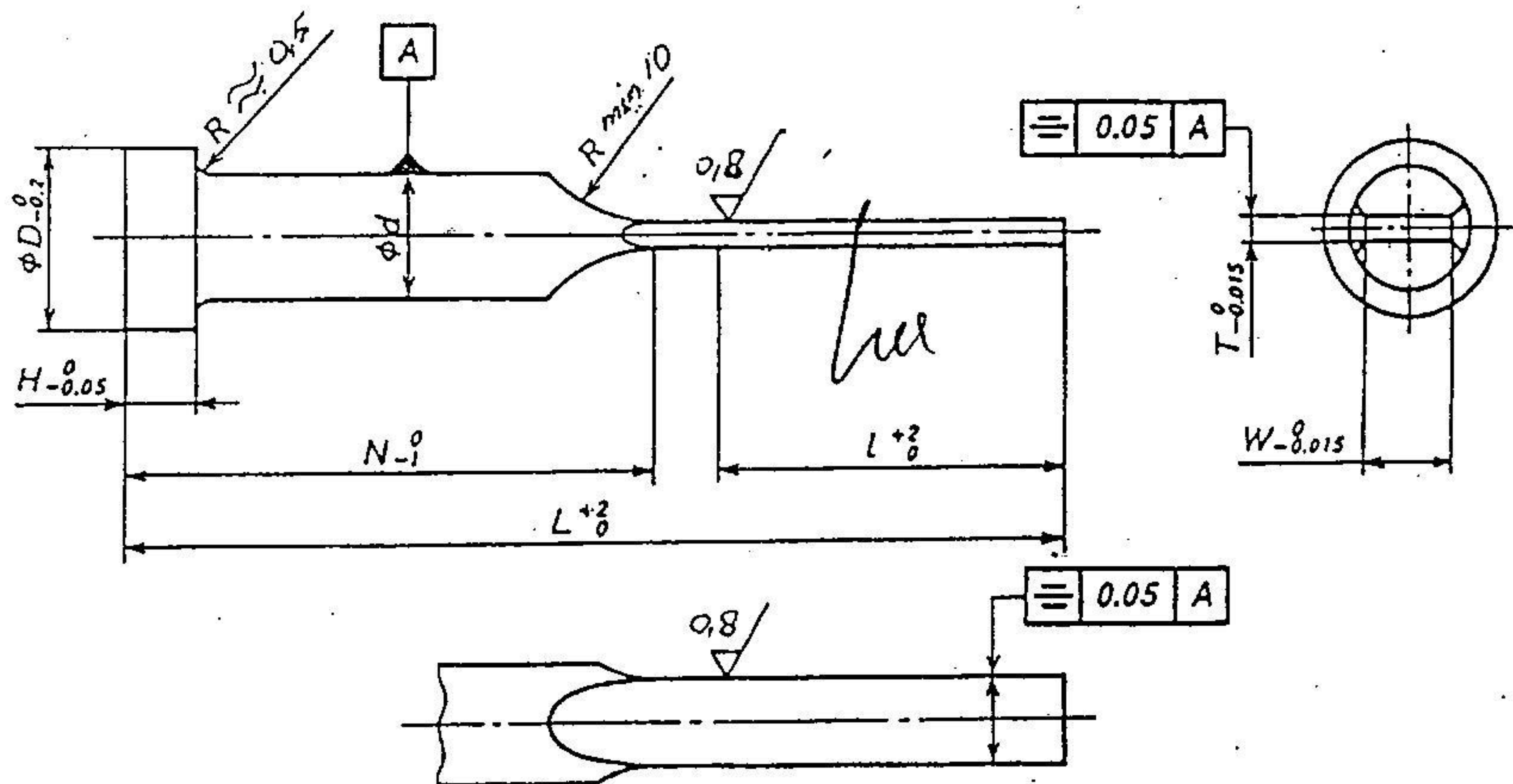
PIN PENENDANG PIPIH UNTUK CETAKAN PLASTIK

1. RUANG LINGKUP

Standar ini meliputi bentuk dan ukuran, syarat bahan baku, syarat mutu, cara uji, syarat lulus uji dan syarat penandaan Pin Penendang Pipih untuk Cetakan Plastik.

2. BENTUK DAN UKURAN

Bentuk pin penendang harus sesuai dengan petunjuk pada gambar, dan ukurannya sesuai dalam Tabel I.



Gambar Pin Penendang Pipih

Tabel I
Ukuran Pin Penendang Pipih

Ukuran Nominal (T x W)	T	W	d		Ukuran dibaca	H	L	100	125	150	200	250	300	
			Ukuran Aciuan	Penyimpangan yang di- izinkan			N	40	50	60	70	100	150	
							<div>Ukuran Nominal</div> <div>1</div>	50	60	70	100	125	125	
0.6 x 3	0.6	3	4	- 0.01 - 0.02	8	6	0.6 x 3	○	○					
0.8 x 3	0.8						0.8 x 3	○	○					
1 x 3	1.0						1 x 3	○	○	○				
1 x 4		4	5	9	1 x 4		○	○	○					
1.2 x 5	1.2	5	6	- 0.02 - 0.03	10		1.2 x 5		○	○	○			
1.5 x 5	1.5						1.5 x 5		○	○	○			
1.5 x 6		6	7		11		1.5 x 6		○	○	○			
2 x 6	2.0						2 x 6			○	○	○		
1.5 x 8	1.5	8	10		15		8	1.5 x 8			○	○	○	
2 x 8	2.0							2 x 8			○	○	○	○
1.5 x 10	1.5	10	12		17	1.5 x 10				○	○	○	○	
2 x 10	2.0					2 x 10				○	○	○	○	

Keterangan :

Tanda O menunjukkan ukuran yang tersedia

3. SYARAT BAHAN BAKU

Perkakas yang dapat diproses melalui perlakuan panas yang hasilnya seperti pada Tabel II atau baja perkakas yang mempunyai kekerasan minimum 58 HRC.

4. SYARAT MUTU

4.1 Tampak Luar

Tampak luar pin penendang pipih harus bebas dari berbagai cacat yang dapat merugikan dalam penggunaan seperti: retak, karat dan goresan.

4.2 Kekasaran Permukaan

Nilai kekasaran permukaan maksimum RA pada bagian lurus (T dan W) harus sesuai dengan yang ditunjukkan pada gambar.

4.3 Kekerasan

Nilai kekerasan bagian lurus (T dan W) pin penendang pipih, untuk bahan memerlukan pengerasan permukaan harus sesuai dengan Tabel II.

Tabel II
Kekerasan Pin Penendang

Perlakuan Panas Jenis Bahan	Quenching & Tempering	Perlakuan Penghalusan Butir	Pengeringan Permukaan
Baja Perkakas	HRC 58 min.	-	-
	HRC 50 min.	HRC 34 min.	HV 800 min.
	-	HRC 34 min.	HV 800 min.

4.4 Ketelitian

Nilai penyimpangan kesimetrisan yaitu sepanjang 1 harus sesuai dengan petunjuk pada gambar.

5. CARA UJI

5.1 Tampak Luar

Pengujian tampak luar pin penendang pipih dilakukan secara visual atau menggunakan kaca pembesar.

5.2 Kekasaran Permukaan

Pengujian kekasaran permukaan dilakukan secara visual dengan membandingkan pada contoh kekasaran permukaan, sesuai SNI..., *Kekasaran Permukaan untuk Permesinan*.

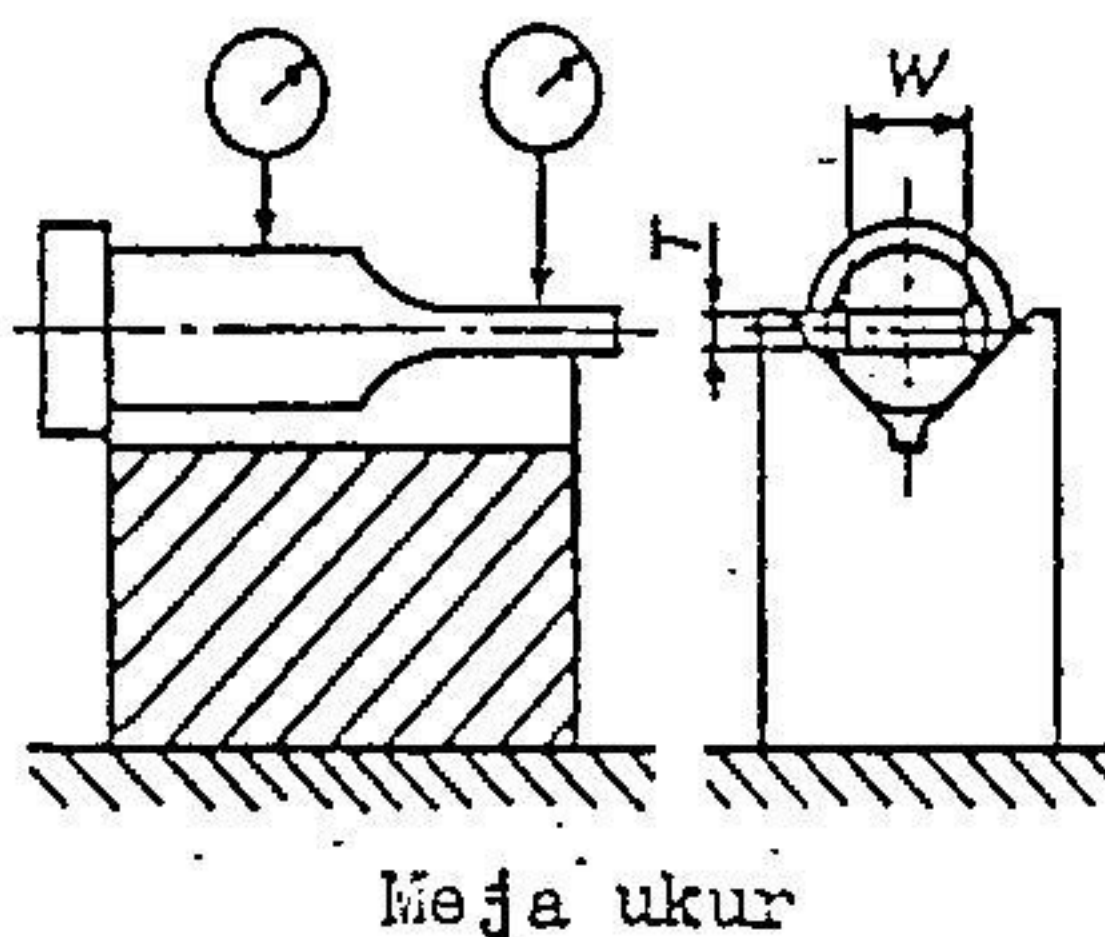
5.3 Kekerasan

Pengujian kekerasan dilakukan sesuai dengan SNI 19-0407-89 "*Cara uji keras Rockwell C*" atau SNI 19-0409-89 "*Cara uji keras Vickers*".

5.4 Ketelitian

Pengujian kesimetrisan pin penendang pipih dilakukan sesuai dengan Tabel III.

Tabel III
Pengujian Kesimetrisan

Metode Pengujian	Gambar Metode Pengujian
<p>Topang bagian d Pin Penendang pada balok V. Sentuhkan alat ukur pada permukaan T, lalu jalankan jam ukur tersebut ke arah bagian d (untuk mengukur kesimetrisan permukaan T terhadap bagian d).</p> <p>Selanjutnya sentuhkan jam ukur pada permukaan W, lalu jalankan jam ukur tersebut ke bagian d (untuk mengukur kesimetrisan permukaan W terhadap bagian d).</p> <p>Nilai pengukuran adalah nilai perbedaan maksimum dari hasil pengukuran.</p>	 <p>Meja ukur</p>

6. SYARAT LULUS UJI

Pin penendang pipih dinyatakan lulus uji bila memenuhi ketentuan-ketentuan dalam butir 4 (Syarat Mutu).

7. SYARAT PENANDAAN

7.1 Penandaan pada produk

Setiap produk pin penendang pipih harus diberi tanda dengan mencantumkan simbol bahan dan ukuran nominal x L x N.

Contoh:

41 Cr Al Mo 74 - 1,5 x 5 x 50 x 60

7.2 Penandaan pada Kemasan

Setiap kemasan pin penendang pipih harus diberi tanda dengan mencantumkan:

- a. Nama produk
- b. Simbol bahan
- c. Ukuran nominal x L
- d. Jumlah
- e. Nama perusahaan atau merek.



BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : bsn@bsn.go.id